Arab Republic of Egypt

☞ EDICT OF GOVERNMENT ☜

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 4078 (2005) (Arabic): Rubber joint rings for petroleum Product supply pipes and fittings

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN
IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT
PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

م ق م : ٤٠٧٨/ ٢٠٠٥

(أيزو ١٩٨٥/٦٤٤٨)

حلقات الوصل المطاطية لأنابيب نقل المنتجات البترولية ولوازمها

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

دتاريخ الاعتماد : ٢٠٠٥/٢/١٣

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

المواصفة القياسية المصرية

حلقات الوصل المطاطية لأنابيب نقل المنتجات البترولية ولوازمها

١ المجال

١/ ١ تختص هذه المواصفة بمتطلبات المواد المستخدمة فى حلقات موانع التسرب المطاطية الصلبة المفلكنة المستخدمة لأنابيب نقل المنتجات البترولية ولوازمها ٠

١/ ٢ تطبق هذه المواصفة على حلقات الوصل المطاطية لجميع أنواع أنابيب نقل المنتجات البترولية المصنوعة من (الحديد والصلب والنحاس والبلاستيكات) ٠

١/ ٣ تعطى هذه المواصفة بعض المتطلبات العامة لحلقات الوصل المعدة للاستخدام ٠

١/ ٤ لا تطبق هذه المواصفة على حلقات الوصل لأنابيب نقل منتجات بترولية تحتوى على مركبات أروماتية أكثر من ٣٠٪ (نسبة حجمية) وحلقات الوصل لأنابيب نقل سوائل ملوثة بنسبة ضئيلة من المنتجات البترولية (مثال أنابيب مياه الصرف) ٠

١/ ٥ لا تطبق هذه المواصفة على حلقات الوصل المصنعة من مطاط خلوى ، أو من مواد تحتوى على فراغات داخلية كجزء من تصميمها ، أو على حلقات الوصل المطاطية بمتطلبات مقاومة اللهب وتحمل الاجتهادات الحرارية ٠

١/ ٦ فى حالة موانع التسرب المطاطية المركبة اعتمادا على تصميمها وبعد الاتفاق بين الصانع والمستخدم لا تطابق المواد المستخدمة فى أى أجزاء مطاطية لا تلامس المنتجات البترولية المتطلبات المذكورة فى البندين (٥/٧) و (٥/٨) ٠

٢ المواصفات المكملة

٢/ ١ ISO 427

Rubber- standard temperatures humilities and times for conditioning and testing of test pieces.

٢/ ١/ ١ ISO 4661

Rubber - preparation of test pieces

ISO 37 ٢ /٢
Rubber , vulcanized - Determination of tensile stress- strain properties.

ISO 188 ٣ /٢
Rubber, vulcanized - Acceleroted ageing or heat - resistance test

٤ /٢
ISO 48
vulcanized rubbers – Determination of hardness (hardness between 30 and 85 IRHD) .

ISO 338 ٥ /٢

Rubber, vulcanized – Determination of stress relaxation in compression at normal and at elevated temperatures .

ISO 1817 ٦ /٢
Rubber, vulcanized – Determination of the effect of liquids .

ISO 812 ٧ /٢
Rubber, vulcanized – Determination of brittleness temperature .

ISO 3302 ٨ /٢
Rubber, vulcanized – Determination of tolerance of solid molded and extruded products .

ISO 2230 ٩ /٢
Rubber products.-Guide to storage .

ISO 815 ١٠ /٢
Rubber , vulcanized - Determination of compression set at normal and at high temperatures.

٣ التصنيف

تم تحديد خمسة أصناف من المواد وذلك طبقا لصلادتهما الاسمية المفضلة وهى (٥٠ ، ٦٠ ٧٠ ، ٨٠ ، ٨٨ وحدة صلادة مطاط دولية انظر الجدولين (١) و(٢) كما يمكن استخدام مواد ذوات صلادة اسمية تختلف قيمتها عن القيم المذكورة فى الجدولين (١) و (٢) ولكنها تقع بين هذه القيم وذلك إذا دعت الضرورة لذلك ٠

٤ المواد

٤/ ١ تكون المواد خالية من أى مادة لها تأثير عكسى على المائع المراد نقله ، أو على عمر حلقة منع التسرب ، أو على الأنبوبة ولوازمها ٠

٤/ ٢ يتم تطبيق متطلبات المواد ذوات الصلادة الاسمية المفضلة (٨٠)أو(٨٨) وحدة صلادة مطاط دولية فقط عندما تشارك المادة مباشرة فى وظيفة منع التسرب ٠

٥ متطلبات الاختبار العامة للمادة

٥/ ١ قطع الاختبار :

٥/ ١/ ١ تجرى الأختبارات عند درجة حرارة المعمل القياسية المحددة فى المواصفة القياسية الدولية رقم ٤٧١ المذكورة فى بند (٢) إذا لم تحدد درجة حرارة خلاف ذلك ٠ تؤخذ عينة الأختبار من المنتج النهائى طبقاً للمواصفة القياسية الدولية رقم ٤٦٦١ المذكورة فى البند (٢)٠

٥/ ١/ ٢ إذا لم يتم التمكن من تجهيز قطع الاختبار طبقاً لطريقة الاختبار المحددة فأنه يمكن أخذ عينات الاختبار من شرائح أو رقائق اختبار ذوات أبعاد مناسبة ومصنوعة من نفس خلطة المطاط المستخدمة لصناعة الحلقات المطاطية والمفلكنة تحت ظروف مشابهة لظروف فلكنة الحلقات المطاطية ٠

٥/ ٢ الصلادة :

٥/ ٢/ ١ تكون صلادة المادة مطابقة للمتطلبات المذكورة فى الجدول (١) وذلك عندما يتم قياسها بطريقة الاختبار الدقيق المحددة فى المواصفة الدولية رقم ٤٨ المذكورة فى البند (٢) وعندما يتم قياس الصلادة بطريقة الاختبار العادية المذكورة فى المواصفة الدولية رقم ٤٨ المذكورة فى البند (٢) وتكون طريقة الاختبار الدقيق لغرض المرجعية ٠

٥/ ٢/ ٢ لا تختلف قراءات الصلادة لحلقة الوصل المانعة للتسرب نفسها أو للشريحة المبثوقة المجهزة لتقطيع الحلقات منها عن ٤ وحدات صلادة مطاط دولية من القراءة الأقل إلى القراءة الأعلى ، وتكون كلتا القرائتين ضمن التجاوز المحدد ٠

٥/ ٣ قوة الشد والاستطالة عند القطع :

٥/ ٣/ ١ تقاس قوة الشد والاستطالة عند القطع طبقاً للمواصفة القياسية الدولية رقم ٣٧ المذكورة فى البند (٢) وذلك باستخدام قطع اختبار ذات الشكل (دومبل ٢) .

٥/ ٣/ ٢ يمكن استخدام أنواع أخرى من قطع الاختبار وذلك إذا تم الحصول على علاقة بين القيم الناتجة من استخدام قطع اختبار ذات الشكل (دومبل ٢) والقيم الناتجة من استخدام الأنواع الأخرى المفترضة .

/ / تكون قوة الشد مطابقة للمتطلبات المذكورة فى الجدول (١) وتستخدم هذه المتطلبات لأغراض مراقبة الجودة

٥/ ٤ الانضغاط :

٥/ ٤/ ١ يجب أن يطابق الإنضغاط للمادة المتطلبات المذكورة فى الجدول (١) وذلك عند اختبارها بالطريقة المذكورة فى المواصفة القياسية الدولية رقم ٨١٥ المذكورة فى البند (٢) باستخدام قطعة الاختبار الصغيرة تؤخذ قطع الاختبار بقدر الإمكان فى اتجاه إنضغاط الحلقة أثناء الخدمة .

٥/ ٥ التعمير المعجل فى الهواء :

٥/ ٥/ ١ يجب أن يطابق التغير فى كل من الصلادة وقوة الشد والاستطالة عند القطع لقطع الاختبار الموصفة فى البندين (٥/٢) ، (٥/٣) المتطلبات المذكورة فى الجدول (١) وذلك بعد تعمير ما فى فرن هواء ساخن عند درجة حرارة ˚70س لمدة ٧ أيام طبقاً للطريقة المذكورة فى المواصفة القياسية الدولية رقم ٨٨ المذكورة فى البند (٢)

٥/ ٦ استرخاء الإجهاد عند الانضغاط :

٥/ ٦/ ١ يطابق استرخاء الإجهاد عند الانضغاط مع المتطلبات المذكورة فى الجدول (١) عندما يتم قياسه بالطريقة A المذكورة فى المواصفة الدولية رقم ٣٣٨٤ المذكورة فى البند (٢) باستخدام قطع اختبار صغيرة ، وبعد تطبيق التكييف الميكانيكى والحرارى وبعد ٧ أيام عند درجة حرارة المعمل القياسية يتم أخذ قطع الاختبار بقدر الإمكان فى اتجاه الانضغاط للحلقة .

٥/ ٧ الغمر فى السائل B :

٥/ ٧/ ١ التغير فى الحجم :
يكون مقدار التغير فى حجم المادة مطابقاً للمتطلبات المذكورة فى الجدول (١) وذلك عندما يتم قياس هذا التغير بالطريقة المحددة فى المواصفة القياسية الدولية رقم ١٨١٧ المذكورة فى البند(٢) وذلك بعد الغمر فى السائل B لمدة ٧ أيام فى درجة الحرارة المعمل القياسية ،أما بالنسبة لاختبارات المصادقة فأنه لا يزيد التغير فى الحجم لعينة الاختبار عن الحد الأقصى المسموح به المحدد فى الجدول (١) وذلك عندما يتم قياسه فى أى وقت خلال فترة الغمر .

٥/ ٧/ ٢ التغيير فى الصلادة :

يكون التغير فى الصلادة لقطع اختبار الصلادة الموصوفة فى البند (٢/٥) مطابقاً للمتطلبات المذكورة فى الجدول (١) عند اختباره طبقاً للمواصفة القياسية الدولية رقم ١٨١٧ المذكورة فى البند (٢) وذلك بعد غمرها لمدة ٧ أيام فى السائل B عند درجة حرارة المعمل القياسية .

٥/ ٨ الغمر فى الزيت رقم (٣) :

٥/ ٨/ ١ التغير فى الحجم :

يكون التغير فى الحجم لقطع الاختبار عندما يتم قياسها بالطريقة المحددة فى المواصفة القياسية الدولية رقم ١٨١٧ المذكورة فى البند (٢) وذلك بعد الغمر لمدة ٧ أيام عند درجة 70°س فى الزيت رقم (٣) مطابقاً للمتطلبات المذكورة فى الجدول (١).

٥/ ٨/ ٢ التغير فى الصلادة :

يكون التغير فى الصلادة لعينات الاختبار الموصوفة فى البند (٢/٥) مطابقاً للمتطلبات المذكورة فى الجدول (١) عندما يتم اختبارها طبقاً للمواصفة الدولية رقم ١٨١٧ المذكورة فى البند (٢) وذلك بعد غمرها لمدة ٧ أيام عند درجة حرارة 70°س فى الزيت رقم (٣) .

٦ متطلبات اختبار اختيارية للمادة

الاختبارات الآتية اختيارية ويتم إجراءاها فقط لو طلبت من المشترى :

٦/ ١ استرخاء الإجهاد عند الضغط :

يطابق استرخاء الإجهاد عند الضغط المتطلبات المذكورة فى الجدول (٢) عند تعيينه بالطريقة A المذكورة فى المواصفة الدولية رقم ٣٣٨٤ المذكورة فى البند (٢) وذلك بعد تطبيق تكييف ميكانيكى وحرارى لمدة ٩٠ يوماً عند درجة حرارة المعمل القياسية ، تؤخذ قطع الاختبار فى اتجاه انضغاط الحلقة بقدر الإمكان ، وعندما يتم طلب هذا الاختبار فأنه يكون فقط عند المصادقة .

٦/ ٢ الهشاشة عند درجة الحرارة المنخفضة :

٦/ ٢/ ١ تطابق هشاشة المادة عند درجات الحرارة المنخفضة المتطلبات المذكورة فى الجدول (٢) وذلك عندما يتم اختبارها بالطريقة المحددة فى المواصفة الدولية رقم ٨١٢ المذكورة فى البند (٢) باستخدام قطعة اختبار من النوع A عند درجات الحرارة
(-15°س أو -25°س أو - 40°س) .

٦/ ٢/ ٢ يتم تحديد درجة حرارة الاختبار بواسطة المستخدم حسب ظروف الخدمة لحلقة منع التسرب ، أو ظروف نقلها ، أو درجة حرارة تركيب حلقة منع التسرب .

٧ مراقبة الجودة للمادة

٧/ ١ نظراً للمخاطر المصاحبة لنقل موائع قابلة للانفجار والاشتعال مما يؤدى إلى الاحتياج إلى إجراءات رقابة جودة قوية على مادة حلقات الوصل مانعة التسرب ، تكون المسئولية على الصانع فى إجراء اختبارات رقابية للتأكد من أن المادة الخاصة بحلقات الوصل مانعة التسرب مطابقة للمتطلبات المناسبة فى هذه المواصفة ، وتكون سجلات الاختبارات الرقابية لحلقات منع التسرب المطلوبة متاحة للمشترى عن طريق المصنع ٠

٨ المتطلبات العامة لحلقات الوصل المعدة للاستخدام

٨/ ١ المهارة فى الصنعة :

٨/ ١/ ١ تكون المهارة فى الصنعة طبقا للممارسة التجارية الجيدة ٠

٨/ ١/ ٢ تكون الحلقات خالية من المسام ، وليس بها أى عيوب على السطح ، أو عدم تماثل فى السطح والتى تؤثر فى وظيفتها ، ويكون البريق فى أدنى حدود مقبولة ٠

٨/ ٢ الأبعاد والتجاوزات المسموح بها :
تكون الأبعاد والتجاوزات المسموح بها خاضعة للأتفاق بين الأشخاص المعنيين ويتم اختيار التجاوز المسموح به من الصنف المناسب فى المواصفة الدولية رقم ٣٣٠٢ المذكورة فى البند (٢) ٠

٨/ ٣ التخزين والتداول لحلقات الوصل :
يتم تخزين حلقات منع التسرب المطاطية فى جميع مراحل التصنيع والاستخدام طبقاً للتوصيات المذكورة فى المواصفة الدولية رقم ٢٢٣٠ المذكورة فى البند (٢) ويتم توجيه اهتمام المستخدمين إلى تجنب إتلاف حلقات الوصل أثناء التخزين أوالتداول

الجدول (١)

المتطلبات العامة

الخاصية	الوحدة	المتطلبات				
		٥٠	٦٠	٧٠	٨٠	٨٨
الصلادة الاسمية المفضلة	وحدة صلادة مطاط دولية	٥٠	٦٠	٧٠	٨٠	٨٨
التراوح فى الصلادة الاسمية	وحدة صلادة مطاط دولية	من٤٦ إلى٥٥	من٥٦ إلى٦٥	من ٦٦ إلى٧٥	من٧٦إلى ٨٤	من٨٥إلى ٩١
التجاوز المسموح بة في الصلادة الاسمية المحددة*	وحدة صلادة مطاط دولية	± ٥	± ٥	± ٥	± ٤	± ٣
قوة الشد حد أدنى	ميجاباسكال	٩	١٠	١٠	١٠	١٠
الاستطالة عند القطع حد أدنى	٪	٤٠٠	٣٠٠	٢٠٠	١٥٠**	١٠٠**
الانضغاط : بعد ٧٠ ساعة عند درجة حرارة المعمل القياسية حد أقصى بعد ٢٢ ساعة عند درجة حرارة 70°س حد أقصى	٪ ٪	١٠ ٢٠	١٠ ٢٠	١٠ ٢٠	١٥** ٢٠**	١٥ ** ٢٠ **
التعمير – التغير فى القيم للعينات غير المعمرة عن العينات التى تم تعميرها٧ أيام عند درجة حرارة 70°س الصلادة حد أقصى الفقد فى قوة الشد حد أقصى الاستطالة عند القطع حد أقصى	وحدة صلادة مطاط دولية ٪ ٪	±٦ - ١٥ من – ١٥ إلى+ ١٠	±٦ - ١٥ من – ٢٥ إلى+ ١٠	±٦ - ١٥ من- ٢٥ إلى+١٠	±٦ - ١٥ من-٣٠ إلى+ ١٠	±٦ - ١٥ من-٤٠ إلى+١٠

تابع الجدول (١)

الخاصية	الوحدة	المتطلبات				
		٥٠	٦٠	٧٠	٨٠	٨٨
استرخاء الإجهاد عند الضغط حد أقصى بعد ٧ أيام عند درجة حرارة المعمل القياسية ***	٪	١٥	١٥	١٥	١٥**	١٥**
الغمر فى السائل (B) لمدة ٧ أيام فى درجة حرارة المعمل القياسية:						
التغير فى الحجم حد أقصى	٪	+ ٣٠	+ ٣٠	+ ٣٠	+ ٣٠	+ ٣٠
التغير فى الصلادة حد أقصى	وحدة صلادة مطاط دولية	- ١٦	-١٥	- ١٥	- ١٤	- ١٢
الغمر فى الزيت رقم (٣) لمدة ٧ أيام فى درجة حرارة 70°س :						
التغير فى الحجم حد أقصى	٪	من – ١ إلى + ١٠	من – ١ إلى+١٠	من – ١ إلى+١٠	من –١ إلى+١٠	من – ١ إلى+١٠
التغير فى الصلادة حد أقصى	وحدة صلادة مطاط دولية	- ٦	- ٦	- ٦	- ٦	- ٦

* فى حالات خاصة وبعد الاتفاق بين الصانع والمستخدم ربما يتم تثبيت التجاوز فى الصلادة عند (±٣) وحدة صلادة مطاط دولية ٠

** يتم تطبيق المتطلبات للمادة ذات الصلادة الاسمية (٨٠)أو (٨٨) فقط عندما تكون هذه المادة مساهمة مباشرة فى وظيفة منع التسرب ٠

*** يعتقد أن قيماً أقل من القيم الموضحة يمكن الحصول عليها ، والمقصود هو تخفيض الحدود مع تكرار الخبرة ٠

الجدول (٢)

المتطلبات الاختيارية

الخاصية	الوحدة	المتطلبات				
		٥٠	٦٠	٧٠	٨٠	٨٨
استرخاء الإجهاد عند الضغط حد أقصى * بعد ٩٠ يوم عند درجة حرارة المعمل القياسية	٪	٢٢	٢٢	٢٢	٢٢**	٢٢**
لهشاشة عند درجة الحرارة المنخفضة : درجة حرارة الاختبار (– 15°س ، - 25°س أو– ٤٠ °س) اعتماداً على ظروف الخدمة أو على ظروف نقل حلقات الوصل ٠	لا يحدث إتلاف لأى عينة اختبار					

* يتم تطبيق هذا المتطلب فقط عندما تكون المادة مساهمة مباشرة فى وظيفة منع التسرب ويتم تحديد اختبارات إضافية مناسبة لمكان استخدامها ، وذلك إذا كان هناك خطر إتلاف ٠

** يعتقد أنه يمكن الحصول على قيم أقل من القيم المذكورة والمقصود هو خفض الحدود مع تكرار الخبرة

٨/ ٤ البيانات الإيضاحية :

تكتب البيانات التالية على حلقة منع التسرب ٠

٨/ ٤/ ١ رقم المواصفة القياسية المصرية ٠

٨/ ٤/ ٢ اسم الصانع أو ما يدل عليه ٠

٨/ ٤/ ٣ نوعية الاستعمال لحلقة الوصل ٠

٨/ ٥ توكيد الجودة :

٨/ ٥/ ١ نظراً للمخاطر المصاحبة لنقل موائع قابلة للأشتعال فأن هناك احتياج لأتخاذ خطوات توكيد جودة قوية ٠

٨/ ٥/ ٢ تكون خطوات توكيد الجودة لتحقيق المطابقة طبقاً لما يتفق عليه الأشخاص المعنيين ٠

٩ المصطلحات الفنية

stress relaxation in compression .... استرخاء الإجهاد عند الضغط
compression set .... الانضغاط
oil No.3 immersion .... (٣)الغمر فى الزيت رقم
liquid B immersion .... الغمر فى السائلB
workmanship .... المهارة فى الصنعة
low temperature brittleness.. الهشاشة عند درجة الحرارة المنخفض
tolerance...تجاوز مسموح به
rubber sealing ring ....حلقة منع تسرب مطاطية
finished joint ring ....حلقة وصل معدة للاستخدام
2 dumbel shaped .... (شكل (د مبل ٢
preferred nominal hardness .... صلادة اسمية مفضلة
micro test method .... طريقة الاختبار الدقيق
normal test method.. طريقة الاختبار العادى
tensile strength .... قوة الشد
optional test requirement... متطلب اختبار اختياري
general test requirement .... متطلب اختبار عام
cellular rubber ....مطاط خلوى
quality control .... مراقبة الجودة
fittings .... لوازم
flash .... لمعان

١٠ المراجع

المواصفة القياسية الدولية رقم ١٩٨٥/٦٤٤٨ م

ISO 6448/1985-
Rubber seals – joint rings used for petroleum product supply pipes and fittings – specification for material

الجهات التى اشتركت فى وضع المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (٢ / ٦) والخاصة بالمطاط والتى يضم تشكيلها الجهات التالية :

كلية الهندسة – جامعة عين شمس٠
المركز القومى للبحوث ٠
شركة النقل والهندسة٠
شركة الإسكندرية للإطارات ٠
الشركة الهندسية لصناعة السيارات ٠
شركة النصر لمنتجات الكاوتشوك (ناروبين) ٠
الشركة القابضة للصناعات الكيماوية ٠
هيئة الرقابة على الصادرات والواردات ٠
مصلحة الرقابة الصناعية ٠
مصلحة الكيمياء ٠
الهيئة المصرية العامة للمواصفات و الجودة ٠

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة.

٣- فى عام ٢٠٠٥ صدر القرار الجمهورى رقم ٨٣ لسنة ٢٠٠٥بإعادة تسمية الهيئة لتصبح الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة ، وبناء عليه فإن الهيئة تختص بما يلى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات الصلاحية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٤- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٥- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٦- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٧- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٨- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٩- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES: 4078/ 2005

(ISO 6448/1985)

RUBBER JOINT RINGS FOR PETROLEUM PRODUCT SUPPLY PIPES AND FITTINGS

ICS : 75.200

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality